5789-00803-2

Kubota

最初にお読み下さい

KS-C210
セットアップマニュアル

お買い上げいただきましてありがとうございました。

このマニュアルは、本機をD-LCに接続・調整するための必要最小限の情報を記載しています。

機能設定等、詳細については、(本編)取扱説明書を参照願います。

(本編)取扱説明書は、弊社ホームページ(下記)からダウンロードできます。

URL:　http://www.keisoku.kubota.ne.jp/download/

このマニュアルおよび(本編)取扱説明書は、

指示計を設置、設定されるご担当者の方に必ずお渡しください。

株式会社クボタ
電装機器事業部

＜安全について＞　ご使用前に必ずお読みください

安全注意シンボル

このシンボルは「安全注意」を示します。本機の注意銘板あるいは説明書で、このシンボルを見た場合、安全に注意してください。　記載内容に沿って、予防措置を講じ、「正しい操作・正しい管理」を行ってください。

シグナルワード

シグナルワードは、人の安全確保や、製品の取り扱い上、知っておくべき項目を示す見出しです。安全上のシグナルワードは、人に及ぼす危険の度合いにより「危険」「警告」および「注意」の区別があります。
安全シンボルとともに用いてそれぞれ次の状況を示します。

「⚠ 危険」:　重大な傷害となる差し迫った危険

「⚠ 警告」:　重大な傷害となる潜在的な危険

「⚠ 注意」:　重大には至らないが、障害となる潜在的な危険

⚠ 注意

〈使用上の注意事項〉

本機は精密電子機器ですので、取り扱いには十分にご注意願います。

1．説明書に記載の「使用条件」の範囲内の環境でご使用下さい。
「使用条件」の範囲外の環境でご使用になると、感電、火災、誤動作、製品の損傷あるいは劣化の原因になります。
2．信号ケーブルは、動力線からできる限り離して配線してください。
3．大電力の機器や、モーター、コンプレッサー、電磁弁などの誘導負荷と同じ電源でのご使用は避けてください。
4．本機でリレー、ブザー、ソレイドなどの負荷を動かすときは、負荷側にノイズ吸収素子を入れてください。
5．信号ケーブルを接続する際には、説軸信号の種類を確認したうえで、正しく接続してください。誤配線をすると、本機および外部機器の故障の原因になります。
6．本機を廃却するときは、産業廃棄物として扱ってください。法令で定められた方法で廃棄するか、または、専門の廃棄物処理業者に委託してください。

セットアップ

1．　お使いいただく前に

この度は、クボタデジタルロードセルをお買い求めいただき、ありがとうございます。
KS-C210 指示計で D-LC/D-LT をコントロールするために、まず D-LC/D-LT にアドレスを割り付ける必要があります。

①接続する D-LC/D-LT を準備ください。
D-LC/D-LT にはあらかじめ工場で設定された最大 10 桁の **ID** が付けられています。
(ロードセル本体にシールが貼られています。)
この **ID** は KS-C から D-LC/D-LT にアドレスを設定する時に必要です。
又、修理等のときに必要なので、記録して大切に保管しておいてください。
どのアドレスにどの DL-C の ID を割り付けるかは、お客様でアドレス 1 から任意に行ってください。

ID 記入欄

DLC1											DLC5										
DLC2											DLC6										
DLC3											DLC7										
DLC4											DLC8										

②接続する D-LC/D-LT をどのモードで御使用になるかお決めください。
□シングルモード…D-LC/D-LT を 1 台接続してその重量値を読み取ります。
□M/S モード…D-LC/D-LT を最大 8 台まで接続して各 D-LC,D-LT の重量値を読み取ります。
□マルチモード…D-LC/D-LT を最大 8 台まで接続してその合計値を読み取ります。
※ 工場出荷時はマルチモードになっています。モード変更が必要な場合は販売店にお問い合わせ下さい。

2．D-LC/D-LT と接続します

①D-LC/D-LT の接続
D-LC/D-LT からの配線を KS-C の背面の端子に接続します。

KS-C 側				
端子 No.	3	4	5	6
信号名	＋V	＋DATA	－DATA	SG

D-LC/D-LT 側					
配線色	赤	緑	青	黄	黒
信号名	＋V	＋DATA	－DATA	SG	F G(SH)

アース

・ 接続する計量台部によって接続ケーブルの線色が異なる場合があります。マークチューブに信号名がある場合は信号名が優先です。相互接続図またはマークチューブに記載の信号名をよくご確認の上配線してください。
・ 複数の D-LC/D-LT がある場合は接続箱にて並列接続して、まとめてから入線してくだい。

②電源の接続
DC12V～DC24V の電源を接続します。
または、AC アダプタを接続します。

端子 No.	1	2
信号名	DC24V	0 V

3．D-LC/D-LT の ID の No.　を入力（シングルモードは関係ありません。）

① 電源 DC24V を入れてください。
② フラッシング後、エラー表示か何かの表示となります。　　Err 41
③F キーを 2 秒間押して、FmodE の表示にしてください。　　FmodE 01
④ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して
FmodE の Code の数字を１０にセットしてください。　　FmodE 10
⑤ ↵ キーを押してください。
⑥ 接続する D-LC/D-LT の個数を TARE(↑)キーで数字を変更して入力します。　　1 10
⑦ ↵ キーを押してください。
FmodE の Code の数字が１１になります。　　FmodE 11
⑧ ↵ キーを押してください。
⑨ アドレス 1 に割り当てる D-LC/D-LT の ID10 桁の上 5 桁を
ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して入力してください。
⑩ ↵ キーを押してください。　　H 0 11
⑪ FmodE の表示になり Code の数字が１２を表示します。
⑫ ↵ キーを押してください。　　FmodE 12
⑬ アドレス 1 に割り当てる D-LC/D-LT の ID10 桁の下 5 桁を
ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して
入力してください。　　L 0 12
⑭ ↵ キーを押してください。
⑮ 同様に⑧～⑭の操作を繰り返し、アドレス 2,3,4,5,6,7,8 それぞれのアドレスの上 5 桁、下 5 桁を入力してください。FmodE の No.は 13～26 までになります。
・詳しくは巻末の「ＩＤ記録表」を参照願います。
(使用しないアドレスには「0」を設定します。)
⑯ 設定がすべて終わり、FmodE の Code の No.が２７を表示している状態で F キーを押して、End 表示にしてください。　　FmodE 27　　End
⑰ もう一度、F キーを押してください。　　Err 41

(DL-C/DL-T へのアドレス設定)

① ON/OFF キー＋ ZERO(←) キー ＋ ↵ キー の 3 個を同時に 2 秒間押し続けてください。　　CHECK2
② F キーを押してください。　　rEdALL
③ F キーを押してください。　　rEdSGL
④ F キーを押してください。　　inP id
⑤ F キーを押してください。　　SndAdr
⑥ ↵ キーを押してください。
ＳｎｄＡｄｒの表示にして ↵ キーを押して下さい。
3 で設定した ID に応じてＳｎｄＡｄｒ　ｄ１　～
ＳｎｄＡｄｒ　ｄ８へと表示が変わります。　　SndAdr d1
⑦ ON/OFF キーを押してください。　　Lod

4．小数点の位置の設定（すべてのモードで必要です。）

(検定付きの場合は次項の重量関連設定で小数点の位置の設定を行なってください。)
① F キーを押しながら ↵ キーを２秒間押し続けてください。
② 表示欄が SmodE と表示します。　　SmodE 01
(③ M/S モードのときは ↵ キーを押してください。)　　SmodE 101
④ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更してコード欄の数字を２１と設定してください。　　SmodE 21
⑤ ↵ キーを押してください。
⑥ TARE(↑)キーで数字を変更して 0,1,2,3 のいずれかに設定してください。　　2 21

設定する数字	小数点位置
0	＊
1	＊．＊
2	＊．＊＊
3	＊．＊＊＊

⑦ ↵ キーを押してください。　　SmodE 22
⑧ F キーを押してください。End 表示をして、もとの表示に戻ります。　　End

5．重量関連設定（すべてのモードで必要です。）

① ON/OFF キーを押しながら F キーを２秒間押し続けてください。
②CAL の表示になります。　　CAL - 1

ON/OFF キーを押しながら F キーを２秒間押し続けてください。
CAL の表示になります。　　CAL - 1

(注) 検定付きの場合は、この表示をさせる為には、パスコードが必要です。

(小数点位置の設定)

① ZERO(←) キーを押してください。　　2　dP
② TARE(↑)キーで数字を変更して、
以下のいずれかに設定してください。

＜小数点位置＞
0 ------- 0
1 ------- 0．0
2 ------- 0．0 0
3 ------- 0．0 0 0

(重力加速度補正)

① ↵ キーを押してください
② ZERO(←) キーを押してください。
③ Code 欄が G1 表示になり、調整を行う場所の重力加速度を入力してください。　　9.7980 G1
ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更してください。
(調整した場所で使用する場合は G1,G2 設定は変更する必要はありません。)
④ ↵ キーを押してください。
⑤Code 欄が G2 表示になり、使用場所の重力加速度を入力してください。　　9.7980 G2
(調整した場所で使用する場合は G1,G2 設定は変更する必要はありません。)

(ひょう量、目量設定)

⑥ ↵ キーを押してください。
⑦Code 欄が d 表示になり、目量（重量表示の最小表示変化幅）を入力してください。　　0.01 d
⑧ ↵ キーを押してください。
⑨Code 欄が C 表示になり、ひょう量（重量表示が表示する最大の表示）を入力してください。　　60.00 C
⑩ ↵ キーを押してください。
⑪Code 欄が P 表示になり、 1 （調整するポイント）を入力してください。　　1 P
(通常は 1 のままで結構です。)
⑫ ↵ キーを押してください。
⑬CAL の表示になります。　　CAL - 1
6．ゼロスパン調整へ進んでください。

6．ゼロ、スパン調整（すべてのモードで必要です。）

(ON/OFF キーを押しながら F キーを２秒間押し続けると下記の表示になります。)　　CAL - 1

(ゼロキャリブレーション)

① ↵ キーを押してください。　　122760 P0
② Code 欄が P０表示になり、表示には D-LC/D-LT からの出力データ（A データ）が表示されます。
③ D-LC/D-LT には分銅をのせずに、通常ゼロとする状態にします。
④ ↵ キーを押してください。Code 欄が５→４→３→２→１と変化します。
⑤ F キーを２回押してください。　　CAL - 1

(スパンキャリブレーション)

⑥ TARE（↑） キーを押してください。
⑦ Code の表示がＥ1 になります。(デジタルロードセルの定格容量入力)
アドレス１のデジタルロードセルの定格入力をおこないます。　　0 E1
ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して定格容量（ｋｇ）を入力します。
(例ＬＵ－ＢＤの場合、200、300、500、1000、2000、5000 等)　　1000 E1
⑧ ↵ キーを押します。
⑨ Code の表示がＦ1 になります。(デジタルロードセルの定格出力)
アドレス１のデジタルロードセルの定格入力をおこないます。　　0 F1
ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して定格出力（カウント）を入力します。
(例ＬＵ－ＢＤの場合、600,000、ＬＥ－ＶＤの場合、30,000、
D-LT60,150､300 の場合、300,000、D-LT30,150 の場合、150,000、
D-LT600,1000,1500 の場合、200,000)　　600000 F1
⑩ ↵ キーを押します。
⑪ アドレス２以降も同様の手順（⑦～⑩）で調整します。　　0 E2
⑫ Code 表示に[E] が表示されますと調整終了です。　　E
⑬ ↵ キーを押します。　　CAL - 1
⑭ F キーを押して、もとの表示に戻します。　　End

D-ＬＣが適正に設置されていれば、上記の方法で 1/1000 程度の精度で計量できます。
それ以上の精度で御使用になる場合は、実際に分銅を載せて、スパン調整をおこなってください。

７．スパン係数情報の記録

上記で調整した結果を記録しておくと、KS-C 指示計が故障して、新しい KS-C に取り替えても、この記録を代入するだけで、スパン調整は不要です（巻末の「スパン記録表」をご利用ください）。

① F キーを押しながら ⏎ キーを２秒間押し続けてください。 〔SmodE 01〕
② 表示欄が SmodE と表示します。
③ M/S モードとシングルモードのときは ⏎キーを押してください。
④ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して Code 欄の数字を３４と設定してください。 〔SmodE 34〕
⑤ ⏎ キーを押してください。 〔122760 34〕
⑥ Code34 の表示欄の数字を記録してください。
⑦ ⏎ キーを２回押してください。 〔0 35〕
⑧ Code35 の表示欄の数字を記録してください。
⑨ ⏎ キーを２回押してください。 〔0.04378 36〕
⑩ Code36 の表示欄の数字を記録してください。
⑪ ⏎ キーを２回押してください。 〔1.00000 37〕
⑫ Code37 の表示欄の数字を記録してください。
⑬ F キーを押してください。 〔End〕
⑭ もとの表示に戻ります。

８．M/S モードの場合（マルチモード、シングルモードは関係ありません。）

M/S モードの場合、接続されたそれぞれの D-LC/D-LT に対して、４．小数点の位置の設定、５．重量関連設定　６．ゼロ、スパン調整および、７．係数情報の記録 をおこなってください。

① 通常表示のときに、Code 欄に表示されたｄ１はアドレス１の D-LC/D-LT のデータを表示しています。 〔0.00 d1〕
② ⏎ キーを押してください。
③ CHG．と表示して Code 欄の表示はｄ１からｄ２へ変わります。 〔CHG.〕
ｄ２と表示している時は、アドレス２の D-LC/D-LT のデータを表示しています。
この時にアドレス２の D-LC/D-LT において前述の
４．小数点の位置の設定、５．重量関連設定　６．ゼロ、スパン調整
および、**７．係数情報の記録** をおこなってください。 〔0.00 d2〕
④ 同様にして、アドレス３、４、…と同じ手順をおこなってください。

９．実際に分銅を載せてスパン調整をおこなう方法

（ ON/OFF キーを押しながら F キーを２秒間押し続けると下記の表示になります。）

（ゼロキャリブレーション） 〔CAL-1〕

① ⏎ キーを押してください。 〔122760 P0〕
② Code 欄がＰ０表示になり、表示には D-LC/D-LT からのＡデータが表示されます。
③ D-LC/D-LT には分銅をのせずに、通常ゼロとする状態にします。
④ ⏎ キーを押してください。Code 欄が５→４→３→２→１と変化します。

（スパンキャリブレーション）

⑤ Code 欄がＰ１表示になり、表示欄に調整に使う分銅の重量を表示します。
⑥ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して調整に使う分銅の重量値に変更します。
（ひょう量の 50%以上が目安です。できるだけひょう量をのせてください。） 〔303689 P1〕
⑦ ⏎ キーを押してください。
⑧ Code 欄がＰ１表示のまま、表示欄に D-LC/D-LT のＡデータを表示します。
⑨ D-LC/D-LT に調整用分銅をのせてください。
⑩ ⏎ キーを押してください。Code 欄が５→４→３→２→１と変化します。
⑪ Code 欄がＥ表示になり、表示には、（調整分銅／目量）×１０の値が表示されます。 〔60000 E〕
⑫ ⏎ キーを押してください。
⑬ F キーを１回押してください。重量表示に戻ります。 〔CAL-1〕 〔End〕
⑭ 設定途中でエラー表示になった場合、 ZERO キーで エラーを解除して、正しい値を入力してください。

１０．注意事項

ホッパースケール、タンクスケール等でお使いになる場合以下のファンクション設定を変更してください。

（Ｆ設定）

① F キーを２秒間押して、FmodE の表示にしてください。 〔FmodE 01〕
② ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して　FmodE の Code の数字を５にセットしてください。 〔FmodE 05〕
③ ⏎ キーを押してください。
④ Ｆ５の設定値を TARE(↑)キーで０から１に変更して入力します。 〔1 05〕
（ＤＣ２４Ｖ電源が入ったときに、自動的にスタートします。）
⑤ ⏎ キーを押してください。 〔FmodE 06〕
FmodE の Code の数字が６になります。
⑥ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して FmodE の Code の数字を３３にセットしてください。 〔FmodE 33〕
⑦ ⏎ キーを押してください。
⑧ Ｆ３３の設定値を TARE(↑)キーで０から１に変更して入力します。
（風袋値、ゼロを記憶していて、ＤＣ２４Ｖ電源が切れても、再スタート時に元の風袋値、ゼロの状態になります。） 〔1 33〕
⑨ ⏎ キーを押してください。 〔FmodE 34〕
⑩ 設定が終わり、FmodE の Code の No.が３４を表示している状態で F キーを押して、End 表示にしてください。 〔End〕
⑪ もう一度、F キーを押してください。

（Ｓ設定）

① F キーを押しながら ⏎ キーを２秒間押し続けてください。
② 表示欄が SmodE と表示します。 〔SmodE 01〕
（③ M/S モードのときは ⏎ キーを押してください。）
④ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更してコード欄の数字を２０と設定してください。 〔SmodE 101〕 〔SmodE 20〕
⑤ ⏎ キーを押してください。
⑥ TARE(↑)キーで数字を変更して０．０に設定してください。 〔0.0 20〕
（ゼロトラッキング範囲を０．０にしてゼロトラッキングを無効にする。） 〔SmodE 21〕
⑦ ⏎ キーを押してください。
⑧ F キーを押してください。End 表示をして、もとの表示に戻ります。 〔End〕

ＫＳ―Ｃ２１０Ｃで４～２０mA 出力をご使用になる場合

① F キーを２秒間押して、FmodE の表示にしてください。 〔FmodE 01〕
② ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して FmodE の Code の数字を５１にセットしてください。 〔FmodE 51〕
③ ⏎ キーを押してください。
Ｆ５１の設定値を ZERO(←)キーと TARE(↑)キーで２０ｍＡを出力させたい重量値に変更して入力します。
設定表示には小数点が出ません。重量表示と同じ桁数で数値を入力してください。
（例）　重量表示が１５０．００ｋｇの場合　→　１５０００　と入力 〔15000 51〕
④ ⏎ キーを押してください。 〔FmodE 52〕
⑤ 設定が終わり、FmodE の Code の No.が５２を表示している状態で F キーを押して、End 表示にしてください。 〔End〕

ＫＳ－２１０Ａ，Ｂ，ＣでＨＨ，Ｈ，Ｌ，ＬＬ等の上下限設定を行う場合

① F キーを押しながら ⏎ キーを２秒間押し続けてください。 〔SmodE 01〕
② 表示欄が SmodE と表示します。
（③ M/S モードのときは ⏎ キーを押してください。） 〔SmodE 101〕
④ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更して コード欄の数字を２３と設定してください。 〔SmodE 23〕
⑤ ⏎ キーを押してください。
⑥ TARE(↑) キーで数字を変更して１に設定してください。 〔1 23〕
（上下限設定の比較が常時おこなわれます。）
⑦ ⏎ キーを押してください。 〔SmodE 24〕
⑧ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更してコード欄の数字を０５と設定してください。 〔SmodE 05〕
⑨ ⏎ キーを押してください。
⑩ ZERO(←)キーで点滅するコードの桁を切替え、TARE(↑)キーで数字を変更してＨＨに設定する重量値を設定してください。
⑪ ⏎ キーを押してください。
⑫ ⑧～⑪の同様の操作でコード欄が０６にはＨに設定する重量値を、０７はＬに設定する重量値を０８はＬＬに設定する重量値をそれぞれ入力します。
⑬ F キーを押してください。End 表示をして、もとの表示に戻ります。 〔End〕

ＩＤ記録表

FmodE の Code 欄 No.	D-LC/D-LT のアドレス	入力する D-LC/D-LT のアドレス					
１１	1	ID の上５桁					
１２		ID の下５桁					
１３	2	ID の上５桁					
１４		ID の下５桁					
１５	3	ID の上５桁					
１６		ID の下５桁					
１７	4	ID の上５桁					
１８		ID の下５桁					
１９	5	ID の上５桁					
２０		ID の下５桁					
２１	6	ID の上５桁					
２２		ID の下５桁					
２３	7	ID の上５桁					
２４		ID の下５桁					
２５	8	ID の上５桁					
２６		ID の下５桁					

重力加速度一覧表（参考例）

重力加速度の範囲 (m/s²)	使用可能な都道府県	重力加速度の中心値 (m/s²)
9.807～9.804	北海道 道北地方：宗谷、上川、留萌 北海道 道東地方：網走、根室、釧路（十勝を除く）	9.8055
9.806～9.803	北海道 道央地方：石狩、後志、空知 北海道 道南地方：檜山、胆振、日高、渡島 北海道 十勝地方：十勝	9.8045
9.804～9.801	東北地方：青森県、岩手県	9.8025
9.803～9.800	東北地方：秋田県、宮城県	9.8015
9.802～9.799	東北地方：宮城県、山形県	9.8005
9.801～9.798	東北地方：福島県 関東地方：茨城県 中部地方：新潟県	9.7995
9.800～9.797	関東地方：栃木県、千葉県 中部地方：富山県、石川県、福井県	9.7985
9.799～9.796	関東地方：群馬県、埼玉県、千葉県、東京都（小笠原支庁、八丈支庁を除く）、神奈川県 中部地方：福井県、山梨県、岐阜県、静岡県、愛知県 近畿地方：三重県、滋賀県、京都府、大阪府、兵庫県、奈良県、和歌山県 中国地方：鳥取県、島根県、岡山県、広島県、山口県	9.7975
9.798～9.795	関東地方：東京都（小笠原支庁、八丈支庁を除く）、神奈川県 中部地方：山梨県、長野県、岐阜県、静岡県、愛知県 近畿地方：三重県、滋賀県、大阪府、奈良県、和歌山県 中国地方：鳥取県、岡山県、広島県、山口県 四国地方：徳島県、香川県、愛媛県、高知県 九州地方：福岡県、佐賀県、長崎県	9.7965
9.797～9.794	関東地方：東京都（小笠原支庁、八丈支庁に限る） 中国地方：広島県、山口県 四国地方：徳島県、香川県、愛媛県、高知県 九州地方：福岡県、佐賀県、長崎県、熊本県、大分県、宮崎県、鹿児島県（奄美市、大島郡を除く）	9.7955
9.794～9.791	九州地方：鹿児島県（奄美市、大島郡に限る）	9.7925
9.792～9.789	沖縄地方：沖縄県	9.7905

スパン記録表

アドレス１

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス２

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス３

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス４

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス５

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス６

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス７

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

アドレス８

SmodE の Code 欄の No.	係数の内容	設定値
３４	ゼロ値	
３５	ゼロ微調値	
３６	スパン係数	
３７	スパン微調係数	

＜保証とアフターサービスについて＞

１．保証期間
お買い上げ日から起算して、満１ヵ年とします。

２．保証内容
保証期間内に、通常のご使用状態において、万一故障が生じ、その原因が弊社の責任によるものと認められる場合は、アフターサービス店で機械の無償修理をいたします。
但し、保証期間内であっても次の場合には無償修理が適用されません。
(ｲ) 弊社の説明書に示す正しい操作方法や、保守点検、整備および管理方法を実施されず、それが原因となって生じた故障。
(ﾛ) 弊社の仕様の限度を超えて使用されたために生じた故障。
(ﾊ) 弊社の承諾なく、本機の改造、変更または移動が行われ、それが原因となって生じた故障。
(ﾆ) 機械の正常な作動を妨げる場所（雨、風、振動、霧、日光、電波障害、電源変動等の外的影響要因の大きなところ）に設置し、それが原因となって生じた故障。
(ﾎ) 火災、盗難、天変、地変その他不可抗力による破損または故障。
(ﾍ) 消耗部品（サービス店で交換実施する場合は実費をいただきます）。
(ﾄ) 保証書のご提示がない場合。

３．保証期間を過ぎたときには、別途保守契約システムがありますので、これをご利用ください。

４．保守、点検、整備の不備および操作間違いによる、被計量物に対する責任は一切負いかねますので、ご了承願います。

＜本書に関する注意事項＞

１．本書の内容について将来予告なしに変更することがあります。
２．本書の内容については万全を期して作成いたしますが、万一の誤記、記入漏れがありましたら、弊社までご連絡ください。
また、その結果による影響につきましては責任を負いかねますので、ご了承願います。

＜本製品を国外に持ち出す場合の注意事項について＞

本製品は日本国内でご使用いただけるよう製作しています。本製品を輸出または国外へ持ち出す際は、弊社までご相談ください。

＜お問い合わせ窓口＞
株式会社クボタ　<<電装機器事業部>>　計量器　お客様窓口（フリーダイヤル）
０１２０－７３２－０５８